

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Keselamatan dan Kesehatan Kerja merupakan salah satu faktor penting dalam kelancaran produksi sehingga program K3 harus diterapkan di perusahaan dan bukan hanya sekedar wacana. Kecelakaan kerja merupakan kecelakaan yang terjadi dalam lingkungan kerja yang dapat terjadi karena kondisi lingkungan kerja yang tidak aman ataupun karena *human error*. Untuk mengurangi atau menghilangkan bahaya yang dapat menyebabkan kecelakaan di tempat kerja maka diperlukan suatu manajemen risiko kegiatannya meliputi identifikasi bahaya, analisis potensi bahaya, penilaian risiko, pengendalian risiko, serta pemantauan dan evaluasi. Dalam proses identifikasi dan melakukan analisis potensi bahaya maka dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Hazard and Operability Study* (HAZOP).

PT. Fajar Putra Plasindo didirikan pada tahun 2016 sebagai tanggapan terhadap meningkatnya permintaan pasar untuk palet plastik dan produk plastik yang ada di kalangan industri dan bisnis. Permintaan palet plastik dan plastik yang meningkat diikuti dengan meningkatnya jumlah ukuran dan model harus sesuai dengan kebutuhan pengembangan pengguna dan penanganan material yang ada. PT. Fajar Putra Plasindo merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan plastik, didukung oleh produk plastik yang sesuai dengan kebutuhan pasar saat ini yang efisien dan efektif dalam hal industri serta jawaban yang tepat untuk kebutuhan pasar. PT. Fajar Putra Plasindo berkomitmen untuk menjadi pemimpin pasar dan terus menjadi inovasi utama dalam bisnis palet plastik dan produk plastiklainnya. Masalah yang sering dihadapi PT. Fajar Putra Plasindo pada K3 ini adalah masih banyak pekerja yang sering mengabaikan keselamatan ataupun lalai dalam keselamatan bekerja, khususnya pada departemen produksi banyak pekerja yang mengalami kecelakaan kerja, *Human error* terjadi karena pekerja melakukan kesalahan atau lalai dalam bekerja yang tidak melaksanakan SOP dengan baik sehingga dapat menurunkan performa kinerja

Suatu sistem, dan jenis bahaya yang diakibatkan tergolong bahaya berat dan ringan. Berdasarkan data kecelakaan di perusahaan tahun 2017-2019 ini sebagian besar kecelakaan pekerja disebabkan oleh *human error* akibat banyak aturan atau SOP yang sudah diterapkan di tiap unit, yang masih banyak diabaikan oleh pekerja dan berdampak pada diri sendiri ataupun perusahaan. Adapun kecelakaan kerja yang pernah terjadi di mesin cetak palet dan mesin crusher PT. Putra Fajar Plasino adalah, terkena semburan plastik panas, terpeleset, tertimpa palet, tersilet, terkena serpihan atau pecahan ketika menghancurkan atau mendaur ulang palet dan lain sebagainya. Kecelakaan kerja yang terjadi diakibatkan oleh beberapa faktor, tidak hanya dari *human error* saja melainkan dari lingkungan kerja serta fasilitas kerja yang ada, mengakibatkan kinerja yang kurang maksimal. Kenyamanan saat bekerja sangat penting bagi karyawan untuk meningkatkan kualitas kinerja agar tidak merugikan perusahaan yang telah memberikan tanggung jawab kepadanya. Untuk meminimalisir terjadinya kecelakaan kerja pada suatu tempat kerja diperlukan adanya manajemen risiko kerja dengan kegiatan meliputi : melakukan identifikasi pada potensi bahaya yang menyebabkan kecelakaan kerja, menganalisa kejadian tersebut, memberikan penilaian terhadap risiko bahaya tersebut dan mengevaluasinya. Pada proses identifikasi bahaya kerja dan melakukan analisis potensi bahaya kerja dapat diberikan solusi permasalahan yang paling cocok dengan metode HAZOP yang berfungsi untuk studi keselamatan yang sistematis, berdasarkan pendekatan sistemik ke arah penilaian keselamatan dan manajemen risiko kecelakaan kerja, atau proses produksi (Kotek dkk. 2012). Tujuannya untuk mengidentifikasi kemungkinan bahaya yang muncul dalam fasilitas pengelolaan di perusahaan menghilangkan sumber utama kecelakaan, seperti rilis beracun, ledakan dan kebakaran (Dunjo dkk. 2009). HAZOP itu sendiri secara sistematis bekerja dengan mencari berbagai faktor penyebab (*cause*) yang memungkinkan timbulnya kecelakaan kerja dan menentukan konsekuensi yang merugikan sebagai akibat terjadinya penyimpangan serta memberikan rekomendasi atau tindakan yang dapat dilakukan untuk mengurangi dampak dari potensi risiko yang telah diidentifikasi. (Juliana dkk. 2008) melakukan penelitian di PLTU Paiton dengan menggunakan metode HAZOP yang menghasilkan evaluasi risiko bahaya yang sangat signifikan.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan tersebut, maka perumusan masalah pada penelitian kali ini adalah “Bagaimana cara mengidentifikasi resiko menggunakan metode HAZOP (*Hazard and Operability Study*) untuk mengurangi bahaya kecelakaan kerja terhadap keselamatan pekerja”.

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi adanya potensi bahaya pada dari departemen produksi dengan mengamati adanya segala penyimpangan yang terjadi sehingga mampu menyebabkan kecelakaan kerja dilakukan dengan cara observasi lapangan secara langsung.
2. melakukan analisis manajemen risiko sehingga diperoleh rekomendasi perbaikan yang sesuai bahkan dapat diterapkan pada objek penelitian tersebut.

## 1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian ini yaitu:

1. Bagi perusahaan  
Mendapatkan perbaikan yang optimal, sehingga diharapkan dapat memberikan saran dan masukan yang bermanfaat bagi perusahaan yang bersangkutan mengenai perbaikan yang di optimalkan.
2. Bagi peneliti  
Penelitian ini dapat menambah pengetahuan dan wawasan peneliti mengenai pemborosan produk PT Fajar Putra Plasindo dengan perbaikan yang optimal.
3. Bagi penelitian selanjutnya  
Dapat dijadikan referensi dalam penelitian selanjutnya yang berhubungan dengan HAZOP (*Hazzard and Operability Study*).

### **1.5 Batasan Masalah dan Asumsi**

Batasan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilaksanakan di PT. Putra Fajar Plasindo Departemen Produksi.
2. Penelitian dilakukan dengan mengamati kecelakaan kerja dan menemukan potensi bahaya yang menyebabkan kecelakaan kerja pada Departemen Produksi.
3. Pengambilan data dilakukan PT. Putra Fajar Plasindo Departemen Produksi.

